

---

# 精益生产系统

## 1、课程背景

精益生产系统，20世纪50年代后期诞生于日本丰田汽车公司，并在80年代得以发展完善。它被世界500强企业纷纷引进实施。随着微利时代的来临，精益生产系统已经成为企业赢取市场的关键策略。课程由八个单元组成，全面系统的理念实操经验分享，加上模拟训练，使学员不仅可以掌握生产管理中的前沿思维和技术并且通过实施这一现代最具有效率和竞争力的生产系统，达到生产周期减少60-90%，库存减少50-80%，生产效率提高10-100%，废品减少60%，与工作有关的伤害减少50%之目标。

## 2、课程目标

- 认识精益生产的核心观念
- 运用价值流分析法缩短生产时间；
- 了解整体运行效率和快速设置技巧；
- 掌握连续流生产的方法；
- 熟悉质量改善工具
- 建立看板拉动和均衡生产系统；
- 改进供应链，实施JIT；
- 掌握实施策略和指标跟踪体系。

## 3、培训对象

工厂各级管理人员、5S专员等相关人员

## 4、培训时间 2天

## 5、课程大纲

### 一、精益生产系统概述

- 生产系统发展简介
- 精益生产系统的五个原则
- 标杆 – 领先的企业
- 精益企业结构之屋
- 精益六西格玛工具
- 模拟演练——成批和连续流

### 二、质量、成本和交货周期

- 做事的心态 – 过程面的质量
- 99.9%的正确率意味着什么？
- 错误种类及防错技术
- 不接受、不制造、不传递
- 生产成本的构成
- 识别和消除八大浪费
- 制造周期和交付周期

### 三、精益生产基础

- 5S导入和5S推行要点

- 色标系统和地址系统

- 工作场地可视化

- 快速反应系统

- 班组建设和激励系统

- 考核机制

- 合理化建议系统

### 四、价值流图

- 物流、信息流和现金流

- 价值流图分析的意义和方法

- 数据收集及现状图析

- 未来状态规划和目标设定

- 价值流改善计划

### 五、运行效率

- 设备管理和故障分析

- 工序能力六大损失

- 工序总效率 OEE

- TPM 推进方法

- 快速换型 SMED
- 模拟演练: 快速换型

#### **六、生产布局和连续流**

- 需求节拍和“TAKT”计算
- 工作分析及生产线平衡
- IE 及人机工程
- “U”型生产线
- 生产线速度和员工需求确定

#### **七、看板拉动及精益供应链**

- 推动与拉动比较

- 看板拉动原理和看板计算
- 混流和均衡生产系统
- 窗口接收和发货
- 模拟演练: 拉动生产

#### **八、差距评估和实施指南**

- 精益生产系统差距评估
- 精益生产指标体系
- 各部门之职责
- 推行架构及时间进程
- 问题与讨论